



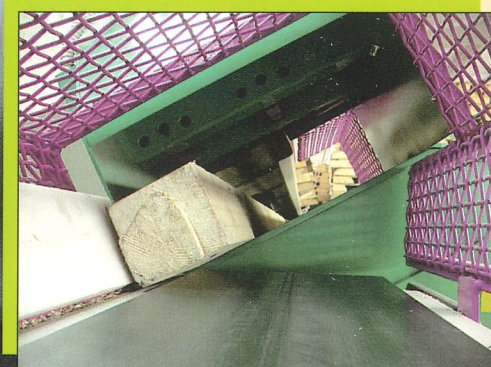
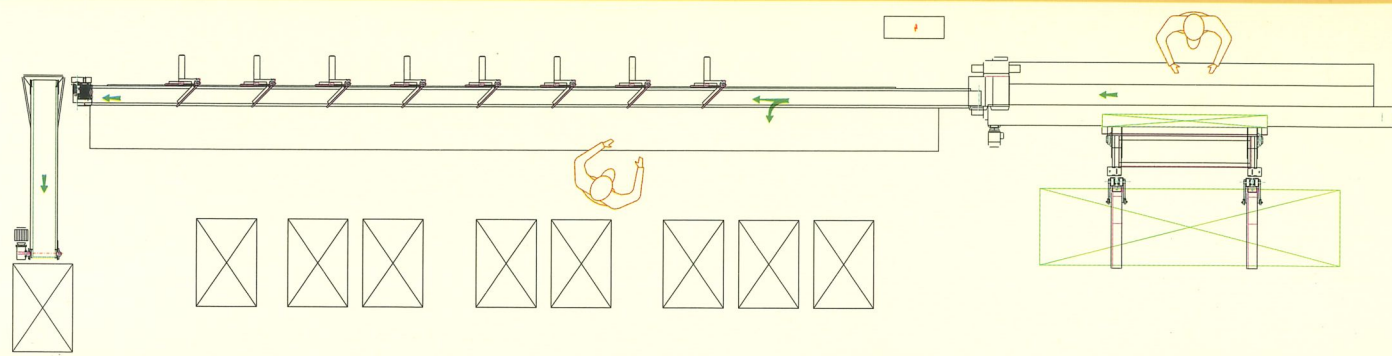
PODSKRAJNIK 67, SI-1380 CERKNICA, SLOVENIJA
Tel.: +386 (1) 7097 016, +386 (1) 7097 010, Fax.: +386 (1) 7097 017
e-mail: most.doo@siol.net, <http://www.most-doo.si>



OPTIMIRNE ČELILNE LINIJE
OPTIMIERUNGS-KAPPSÄGENANLAGEN
OPTIMIZING CROSS-CUTTING LINES

MPCNC 180K, 250K, 300L, 600L





Optimierne čelilne linije omogočajo razrez po sledečih kriterijih:

Durch die Kappsägenanlage mit der Optimierung kann das Schneiden nach den nachstehend genannten Optimierungskriterien durchgeführt werden:

The optimizing cross-cut saw series enables cutting according to the following criteria:



1 POPOLNO OPTIMIRANJE Z MINIMALNIM OSTANKOM

Računalnik išče najboljšo možno kombinacijo dolžinskega optimiranja z minimalnim ostankom.

TOTALOPTIMIERUNG MIT DEM MINIMALEN VERSCHNITT

Durch den Rechner wird die bestmögliche Optimierung der Längenkombination mit einem minimalen Verschnitt gesucht.

ABSOLUTE OPTIMIZING WITH MINIMUM REST

Computer looks for the best possible combination of longitudinal optimizing with minimal rest.



2 VREDNOSTNO OPTIMIRANJE

Krojni listi je dodana vrednost po dolžinah elementov, (npr. prodajna cena).

Računalnik upošteva kombinacije dolžin, ki dajo najvišjo končno vrednost.

WERTOPTIMIERUNG

Im Schnittbild wird zusätzlich der Wert nach den Stücklängen (z.B. der Verkaufspreis) enthalten.

Nun wird vom Rechner die Längenkombination ermittelt, welche den größten Endwert ergibt.

OPTIMIZING OF VALUE

The value per length of elements (i.e. price) is added to the cutting patterns.

The computer considers the length combinations that give the highest final value.



3 OPTIMIRANJE S PRIORITYNO DOLŽINO

Računalnik išče vedno dolžine po prioritetah iz krojne liste.

Pri tem načinu optimiranja so ostanki lahko večji, vendar najlažje zadostimo naročilu.

OPTIMIERUNG MIT DER PRIORITÄTSLÄNGE

Der Rechner sucht immer die Prioritätslängen aus dem Schnittbild heraus.

Bei solcher Optimierung kann der Rest größer sein, der Auftrag jedoch am leichtesten erfüllt werden.

OPTIMIZING WITH PRIORITY LENGTH

The computer always looks for the length considering the priority from the cutting pattern.

With this way of optimizing the rests can be bigger, but the order the easiest to carry out.



4 REZANJE PO OZNAKAH - IZREZOVANJE NAPAK

Pri zahtevi izrezovanja napak - brez optimiranja, uporabimo program rezanja po oznakah.

Čelilnik bo desko razrezal točno na označenih mestih, ne glede na dolžine.

SCHNEIDEN NACH DEN MARKIERUNGEN - AUSSORTIEREN DER FEHLER

Wenn das Fehlerausschneiden - ohne Optimierung verlangt wird, dann wird das Programm zum Schneiden nach den Markierungen gewählt. Das Brett wird durch die Kappsäge abgesehen von den Längen genau an den markierten Stellen aufgeteilt.

CUTTING AT MARKS - CUTTING OUT THE "MISTAKES"

No optimizing - the board will be cut on the marked points regardless of the length.



5 REZANJE FIKSNIH DOLŽIN

Deske razrežemo na določene dolžine ne glede na napake v njih. Za to delo uporabimo program rezanja fiksnih dolžin.

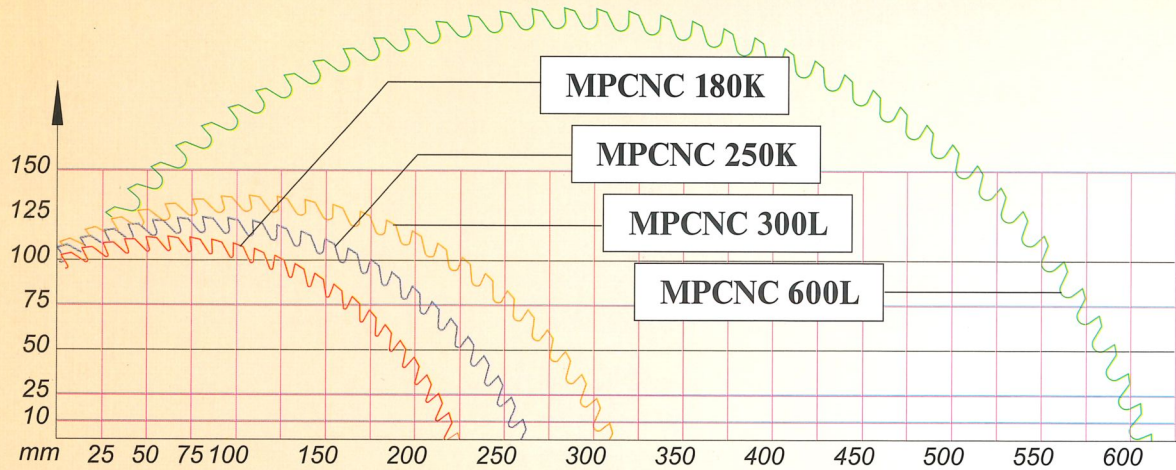
Čelilnik bo razrezal desko na zahtevane dolžine iz krojne liste.

SCHNEIDEN DER FIXLÄNGEN

Die Bretter werden abgesehen von den Fehlern drauf in die Fixlängen geschnitten. Dafür wird das Programm zum Schneiden der Fixlängen gewählt. Die Bretter werden durch die Kappsäge in die verlangten Fixlängen nach dem Schnittbild abgelängt.

CUTTING OF FIXED LENGTHS

Boards are cut on fixed lengths, according to the data in the cutting pattern, regardless of the mistakes.

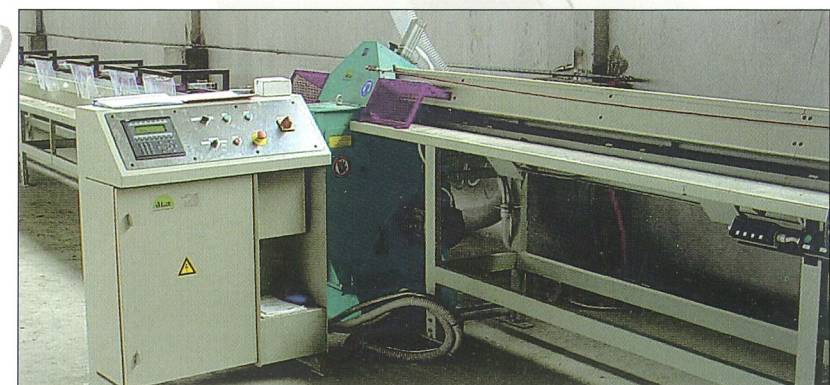


Tip Typ Type	Priklonna moč Anschlußleistung Power requirement	Premer krožne žage Sägeblattdurchmesser Saw blade	Hitrost krožne žage Sägeblattgeschwindigkeit Spin of Saw	Območje rezanja Schneidebereich Cutting area		Odsesovalni priključek Absaugungsanschluß Exhaust connection	Poraba zraka Druckluftverbrauch Air consumption
		Ø1 mm Ø2	m/Sec	s=50 mm	s=100 mm	Ø mm	Nl/min 6.10 ⁵ Pa
MPCNC 180K	5	350 x 3,5 x 30 Z 84	89,9	180	120	120	270
MPCNC 250K	6	400 x 3,8 x 30 Z 96	88,9	230	170	120	270
MPCNC 300L	7,5	450 x 4,2 x 30 Z 108	86,6	270	220	120	250
MPCNC 600L	10	700 x 5,6 x 40 Z 84	72,8	570	560	160	200

Pridržujemo si pravico do tehničnih in konstrukcijskih sprememb.

We reserve us the right to make technical and constructive modifications.

Die technischen und konstruktiven Änderungen werden vorbehalten.



MPCNC 180K, 250K, 300L, 600L

Krojenje - razrez desk v programih 1-3, lahko poteka v 4 kvalitetnih in širinskih razredih: A,B,C,D. V programih 1-3 razreže čelilna linija ostanke kvalitetnega lesa, ki so krajši od zahtevane dolžine, na elemente, namenjene dolžinskemu spajanju.

Das Zuschneiden - das Ablängen der Bretter in den Programmen 1-3 kann in 4 Qualitätsklassen und Breiten-erfolgen: A,B,C,D. In den Programmen 1-3 werden von der Kappanlage die Reststücke vom Qualitätsholz, welche kürzer von der verlangten Länge sind, in die Stücke für die Keilzinkenholzverleimung geschnitten.

Cutting of boards in programmes 1-3 can be performed in 4 quality and width classes: A,B,C,D. In programmes 1-3 the cross cut-saw line cuts the rests of quality wood, which are shorter than the required length, into elements for longitudinal joining.

ZAHTEVANE KOLIČINE PO PROGRAMIH

Poleg dimenzij je pomembno tudi število elementov, ki jih moramo v posameznih dimenzijah razrezati. Računalnik beleži vse odrezane kose v vsaki dimenziji, po izpolnitvi določene količine avtomatsko preneha rezati kose, katerih število je izpolnil.

VERLANGTE MENGEN NACH DEN PROGRAMMEN

Neben den zu schneidenden Abmessungen ist auch die zu produzierende Stückzahl pro Abmessung bekannt. Vom Rechner werden alle abgelängten Stücke in der jeweiligen Abmessung registriert. Nach der Erzielung der festgelegten Menge hört er automatisch auf, die Stücke weiter zu schneiden, derer bestellter Anzahl bereits erreicht worden ist.

THE REQUIRED QUANTITIES IN THE PROGRAMMES

Apart from dimensions also the quantity of elements that have to be cut into certain dimension is important. The computer makes notes about the number of each cut dimension and after reaching the certain quantity the machine automatically stops cutting of fulfilled quantity.

OZNAČEVANJE NAPAK IN KVALITETE

Pri čelilni liniji tip MPCNC - K, poteka označevanje napak in kvalitete v lesu s fluorescentno kredo. Za čitanje označenih napak in kvalitet v deski, sta v sklopu stroja 2 fluorescentni kameri. Označevanje napak pri čelilni liniji tip MPCNC - L poteka z laserskim žarkom, področje kvalitete se označuje s pritiskom na gumb A,B,C,D na merilnem vozičku.

FEHLER- UND QUALITÄTSMARKIERUNG

An der Kappanlage Typ MPCNC - K erfolgt die Fehler- und Qualitätsmarkierung im Holz durch die Fluoreszenzkreide. Zum Ablesen der markierten Fehler und Qualität im Brett sind in die Maschine 2 Fluoreszenzkameras angebracht. An der Kappanlage Typ MPCNC - L erfolgt die Fehlermarkierung durch den Laserstrahl, die Qualität wird aber durch den Knopfdruck A,B,C,D am Meßwagen markiert.

MARKING OF MISTAKES AND QUALITY

By the series MPCNC - K, special fluorescent chalk is used both for marking of mistakes and quality. Two fluorescent cameras are part of machine and can read the data on mistakes and quality, marked on the board. By the Series MPCNC - L, a laser ray is used for marking the mistakes, but quality is marked by pressing buttons A,B,C,D on the measuring cart.

